

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: **88121404.3**

51 Int. Cl.4: **B05B 7/04**

22 Anmeldetag: **21.12.88**

30 Priorität: **23.12.87 DE 3743968**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
28.06.89 Patentblatt 89/26

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT CH ES FR GB IT LI

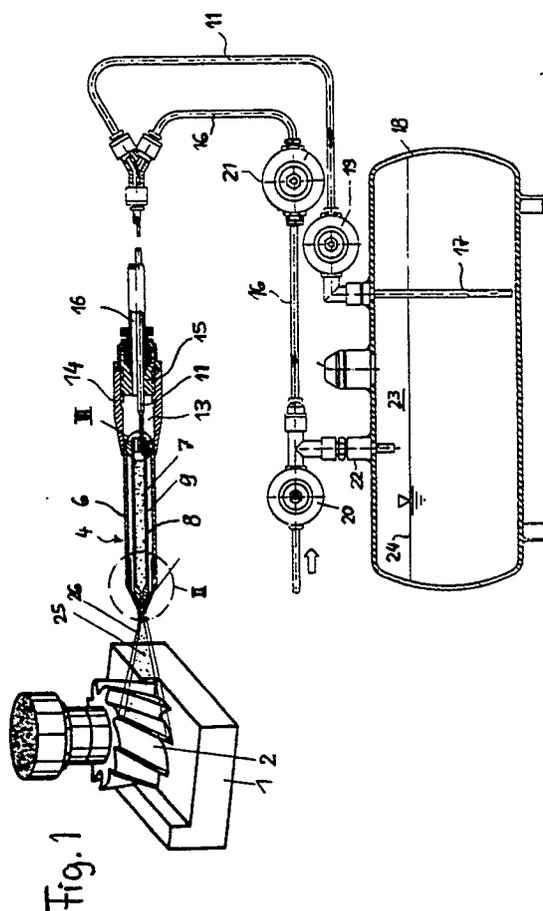
71 Anmelder: **Link, Edmar**
Hirsauerstrasse 8
D-7500 Karlsruhe 41(DE)

72 Erfinder: **Link, Edmar**
Hirsauerstrasse 8
D-7500 Karlsruhe 41(DE)

74 Vertreter: **Liesegang, Roland, Dr.-Ing. et al**
FORRESTER & BOEHMERT
Widenmayerstrasse 4 Postfach 22 01 37
D-8000 München 22(DE)

54 **Kühlschmiervorrichtung.**

57 Eine Kühlschmiervorrichtung, die insbesondere für die Kühlung und Schmierung spanabhebender Werkzeuge bei Werkzeugmaschinen geeignet ist und bei der ein Gas-/Flüssigkeitsstrom über eine Austrittsöffnung auf den Zerspanort gesprüht wird, zeichnet sich dadurch aus, daß eine Druckgasquelle mit einem Gasraum (23) über dem Flüssigkeitsspiegel (24) des Vorratsbehältes (18) in Verbindung steht, daß eine Mischkammer (7), in der ein Überdruck herrscht, der Ausströmöffnung (5) vorgeschaltet ist, und daß die Flüssigkeitsleitung (11) und eine mit dem Gasraum (23) verbundene Gasleitung (16) in die Mischkammer (7) münden.



EP 0 321 954 A2

Kühlschmiervorrichtung

Die Erfindung betrifft eine Kühlschmiervorrichtung mit den Merkmalen des Oberbegriffs des Anspruchs 1.

Bei einer bekannten Kühlschmiervorrichtung dieser Art (DE-OS 19 28 573) weist die Mischvorrichtung eine zentrale, mit der Flüssigkeitsleitung verbundene Flüssigkeitskammer und eine diese umgebende, mit der Gasleitung verbundene Ringkammer auf. Die Austrittsöffnung der Flüssigkeitskammer ist von einer Ringdüse der Gasleitung umgeben. Der aus der Ringdüse austretende ringförmige Gasstrahl saugt Flüssigkeit durch die Austrittsöffnung in die Umgebung und erzeugt dort einen Sprühnebel.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Kühlschmiervorrichtung der im Oberbegriff des Anspruchs 1 angegebenen Art zu schaffen, die ein gezieltes Kühlschmieren des Zerspanortes, insbesondere an automatischen Werkzeugmaschinen, zum Bearbeiten schwer zerspanbarer Werkstoffe mit hochwertigen Ölschneidemitteln ermöglicht.

Zur Lösung dieser Aufgabe sind die Merkmale des Anspruchs 1 vorgesehen.

Es ist auch eine Kühlschmiervorrichtung bekannt (DE-OS 19 49 315), bei der Luft mittels eines Venturirohres in hohe Geschwindigkeit versetzt wird und Schmierflüssigkeit durch ein Sinterfilter in einen zum Schmierort hin offenen erweiterten Bereich einer Düse saugt. Auch in diesem Fall wird die Schmierflüssigkeit vor dem Erreichen des Schmierortes in einen Sprühnebel zerstäubt.

Bei einer Kühlschmiervorrichtung nach der Erfindung entsteht der Gas-/Flüssigkeitsstrom in einer unter Überdruck stehenden Mischkammer. Darin wird der schwache, fein eingestellte Flüssigkeitsstrom in kleine Tröpfchen aufgeteilt. Mit dem Gasstrom innig vermischt wird die Flüssigkeit aus der Mischkammer gezielt in einem gebündelten Strahl an den Zerspanort geblasen. Die kleinen Tröpfchen folgen der Bewegung des Gasstromes und können so aus der geraden Sicht der Austrittsöffnung des Mundstückes verdeckte Flächen erreichen und benetzen. Dies ist notwendig, weil meistens das zerspanende Werkzeug die zu kühlenden und zu schmierenden Flächen abdeckt. Gleichzeitig erzeugt das Werkzeug spanabhebend solche dem Mundstück verdeckte neue Oberflächen, die zur Kühlung und Schmierung augenblicklich nach ihrem Entstehen von der Flüssigkeit benetzt werden müssen. Dabei werden Kühlung und Schmierung mit einem minimalen Flüssigkeitsaufwand erreicht.

Die Vorrichtung nach der Erfindung eignet sich z.B. auch zur innigen Vermischung von flüssigen Additiven mit Gasströmen in der Medizintechnik.

Solche Gemischströme können dort beispielsweise zur Inhalation, zur Desinfektion und zur Erzeugung von schützenden und kühlenden Schichten auf Brandwunden verwendet werden.

Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben. Dabei ist die Ausgestaltung der Erfindung nach Anspruch 6 für sich genommen aus DE-PS 949 613 bekannt, wobei hier die Druckluft führende Ringkammer eine Flüssigkeitskammer und nicht eine Mischkammer umgibt.

Eine Kühlschmiervorrichtung nach der Erfindung weist die folgenden Vorteile auf:

Der Überdruck der Flüssigkeit gegenüber dem Gas (z.B. Druckluft oder Stickstoff) in der Mischkammer ermöglicht ein Vermischen beider Medien bei einem Druck, der über dem Atmosphärendruck liegt. Dadurch kann der Gemischstrahl scharf begrenzt auf die zu kühlende oder zu schmierende Fläche gerichtet werden. Bei der besonders vorteilhaften Ausgestaltung nach Anspruch 6 ist der austretende Gemischstrahl von einem gasförmigen Mantelstrahl umgeben, der den Gemischstrahl kompakt hält, weil an der Grenze zwischen Gemischstrahl und Mantelstrahl der Ringdüse geringe Geschwindigkeitsdifferenzen und somit geringe Verwirbelung herrschen. Der Mantelstrahl leitet die im Gemischstrahl enthaltenen Tröpfchen also gezielt auf die zu kühlende oder zu schmierende Fläche und verhindert die höchst unerwünschte Einmischung der Flüssigkeitströpfchen in die Umgebungsluft. Der Mantelstrahl verhindert außerdem, daß sich Flüssigkeitstropfen am Austritt der Mischkammer bilden, die herabfallen und zu Verunreinigungen führen.

Der kompakte Gemischstrahl bietet auch die Möglichkeit, das Werkzeug zu kühlen und zu schmieren, wenn in tiefen und engen Löchern gebohrt, gerieben oder gehont wird.

Die Kühlschmiervorrichtung nach der Erfindung ist in jeder beliebigen Lage funktionsfähig. Sie muß also nicht in einer bestimmten Position zur Vertikalen montiert werden.

Die Abmessungen des Mundstückes, enthaltend die Mischkammer und ggf. die Ringdüse, können sehr klein gehalten werden. Dies, vor allem aber die Möglichkeit, einen kompakten Gemischstrahl über relativ große Entfernung zur Kühl- oder Schmierstelle zu leiten, begünstigt den Einsatz der Kühlschmiervorrichtung nach der Erfindung bei automatischen Werkzeugmaschinen, die in programmierter Folge mehrere individuell zu kühlende und/oder zu schmierende Werkzeuge einsetzen, außerordentlich. Der Einsatz bei solchen Maschinen wird auch dadurch begünstigt, daß die Länge

der zum Mundstück führenden Flüssigkeits- und Gasleitung relativ groß sein kann, weil durch den Überdruck der Flüssigkeit im Vorratsbehälter gegenüber dem Gas in der Mischkammer, der direkt aus dem Druckverlust des Gases in der Gasleitung folgt, die Flüssigkeit auch über größere Entfernungen gefördert werden kann.

Die einfache Koppelung der Drücke von Gas und Flüssigkeit im Vorratsbehälter erlaubt, die Stoffströme und die Mischungsverhältnisse auf einfache Weise mit Ventilen, beispielsweise Nadelventilen, einzustellen, ohne daß hierzu komplizierte Druckregelungen und Flüssigkeitspumpen erforderlich sind.

Die Möglichkeit, mehrere Flüssigkeitsströme in den Gastrom einzumischen, hat den Vorteil, daß man jeweils für die Kühlung und die Schmierung besonders geeignete Flüssigkeiten getrennt zuführen kann. Man muß also keine Emulsionen anwenden, die sich entmischen und bei längerer Lagerzeit verderben können.

Die Erfindung ist im folgenden anhand schematischer Zeichnungen an einem Ausführungsbeispiel mit weiteren Einzelheiten näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Gesamtdarstellung einer Kühlschmiervorrichtung nach der Erfindung einschließlich eines Vorratsbehälters für Kühlschmierflüssigkeit und des Zerspanortes mit Werkstück und Werkzeug und

Fig. 2 u. 3 Einzelheiten in größerem Maßstab bei II und III in Fig. 1.

In Figur 1 sind ein Werkstück aus schwer zerspanbarem Werkstoff mit der Bezugszahl 1 und ein Fräs Werkzeug einer NC-Werkzeugmaschine mit der Bezugszahl 2 bezeichnet.

Der Kopf 3 einer Kühlschmiervorrichtung enthält ein Mundstück 4 mit einem konisch zu einer ringförmigen Austrittsöffnung 9' verjüngten Außenrohr 6 und mit einem eine Mischkammer 7 bildenden Innenrohr 8, das ebenfalls konisch zu einer in gleicher Ebene wie die ringförmige Austrittsöffnung 9' angeordneten beispielsweise kreisförmigen Austrittsöffnung 5 verjüngt ist. Zwischen dem Außenrohr 6 und dem Innenrohr 8 ist eine Ringkammer 9 gebildet.

Die Mischkammer 7 ist über ein in Fig. 3 detailliert dargestelltes Anschlußstück 10 mit einer Flüssigkeitsleitung 11 und über eine Bohrung 12 mit einem Gasraum 13 verbunden, der in einer auf das Außenrohr 6 aufgeschraubten Anschlußhülse 14 ausgebildet ist und über einen Stopfen 15 mit einer Gasleitung 16 verbunden ist. Die Flüssigkeitsleitung 11 ist durch die Gasleitung 16 und durch den Stopfen 15 hindurch unmittelbar in das Anschlußstück 10 geführt. Somit kann sich über die Gasleitung 16 in den Gasraum 13 und von dort

über die Bohrung 12 in die Mischkammer 7 eingeführtes Gas mit der unmittelbar über die Flüssigkeitsleitung 11 durch das Anschlußstück 10 hindurch in die Mischkammer 7 eingespeisten Flüssigkeit vermischen. Der Gasraum 13 steht über die Bohrung 16 zusätzlich mit der Ringkammer 9 in Verbindung, die somit mit Druckgas versorgt wird.

Die Flüssigkeit wird über ein Steigrohr 17 vom Boden eines Flüssigkeitsbehälters 18 her über ein Nadelventil 19 zugeführt, mittels welchem der Flüssigkeitsstrom regelbar ist. Dabei steht die Flüssigkeit unter dem Druck des Gases, das über ein Kugelventil 20 und eine Abzweigung 22 in einen Gasraum 23 oberhalb des Flüssigkeitsspiegels 24 der Flüssigkeit im Vorratsbehälter 18 eingeleitet wird. Der Gasstrom wird vor allem mit Hilfe des Nadelventiles 21 eingestellt. Der Hauptgasstrom wird über die Gasleitung 16 in der beschriebenen Weise zum Mundstück 4 geführt. Somit werden unter Druck stehende Gas- und Flüssigkeitsströme zum Mundstück 4 geführt und über die Ausströmöffnung 5 in einen kegel-mantelförmigen Strahl 25 zum Zerspanort geleitet. Dabei sorgt der über die ringförmige Austrittsöffnung 9' austretende, den Gemischstrahl 25 umgebende gasförmige Mantelstrahl 26 dafür, daß sich keine Flüssigkeitstropfen am Austritt der Mischkammer 7 bilden, die herabfallen und zu Verunreinigungen führen können.

Es können mehrere Flüssigkeitsleitungen entsprechend der Flüssigkeitsleitung 11 bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel in die Mischkammer münden. Dies ermöglicht das Bilden einer Emulsion erst in der Mischkammer, das heißt unmittelbar vor dem Zerspanort, wodurch die Notwendigkeit vermieden wird, solche oft schnell schlecht werdenden Emulsionen schon im Vorratsbehälter bereitzustellen und aufbewahren zu müssen. Die mehreren Flüssigkeitsleitungen führen dann zu jeweils gesonderten Vorratsbehältern.

Selbstverständlich können über jeweils einen Vorratsbehälter jeweils mehrere Kühlschmiervorrichtungen der in Fig. 1 gezeigten Art und damit mehrere Zerspanorte versorgt werden.

Ansprüche

1. Kühlschmiervorrichtung, insbesondere für spanabhebende Werkzeuge bei Werkzeugmaschinen, bei der ein Gas-/Flüssigkeitsstrom über eine Mischvorrichtung mit Ausströmöffnung auf den zu kühlenden Ort gesprüht wird, wobei die Flüssigkeit über eine Flüssigkeitsleitung aus einem Vorratsbehälter entnommen wird und eine Druckgasquelle mit einem Gasraum über dem Flüssigkeitsspiegel des Vorratsbehälters sowie über eine Gasleitung mit der Mischvorrichtung in Verbindung steht, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Ausströmöffnung

(5) eine Mischkammer (7) vorgeschaltet ist und daß die Flüssigkeitsleitung (11) und die Gasleitung (16) Flüssigkeit und Gas unter Druck in die Mischkammer (7) speisen.

2. Kühlschmiervorrichtung nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, daß mehrere, unterschiedliche Flüssigkeiten enthaltende Vorratsbehälter (18) an die Mischkammer (7) angeschlossen sind. 5

3. Kühlschmiervorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Flüssigkeitsstrom aus einem Vorratsbehälter (18) auf mehrere Mischkammern (7) aufgeteilt wird. 10

4. Kühlschmiervorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche daß Ventile (19,20,21) zum getrennten Einstellen der Gas-und Flüssigkeitsströme vorgesehen sind. 15

5. Kühlschmiervorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, daß der Gasstrom über eine Düse (12) in die Mischkammer (7) eingeleitet wird. 20

6. Kühlschmiervorrichtung nach Anspruch 5, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Mischkammer (7) von einer mit der Gasleitung (16) verbundenen Ringkammer (9) umgeben ist, die in eine die Ausströmöffnung (5) umgebende Ringdüse (bei 9') mündet. 25

30

35

40

45

50

55

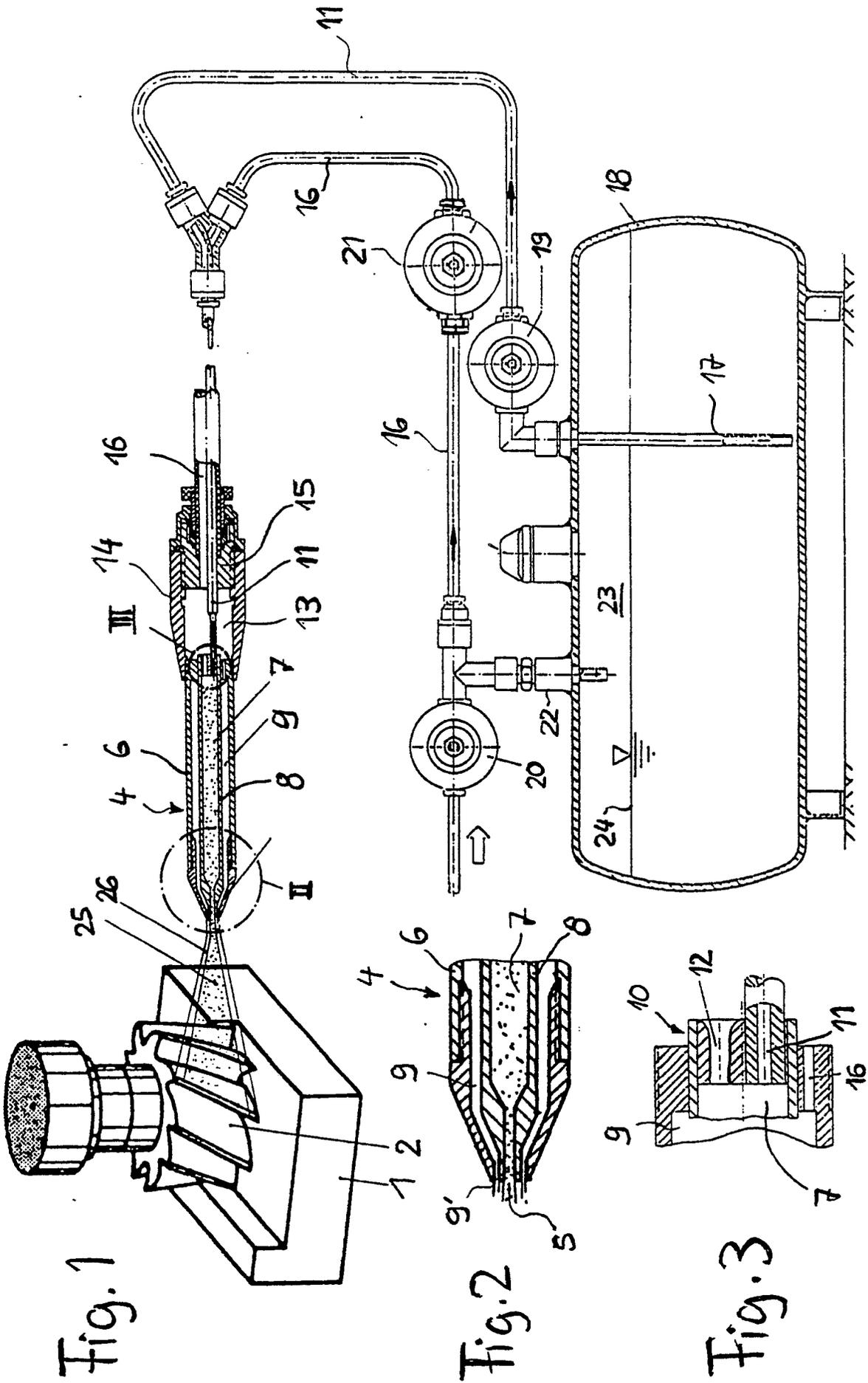


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3